

新闻稿

媒体联系人: Ms. Sigrid Eder-Ince, Starlinger & Co Ges. m. b. H.
Sonnenuhrgasse 4, 1060 Vienna, Austria
T: +43 1 59955-1251
F: +43 1 59955-180
E: sales.ed@starlinger.com



维也纳, 2021年10月19日

100%rHDPE - FDA为史太林格回收工艺开绿灯

美国食品和药物管理局FDA的两封“无异议函”确认可在食品接触包装中使用高达100%的回收HDPE。

2021年8月, 史太林格收到美国食品和药物管理局(FDA)就其新开发的用于处理消费后HDPE废料的先进设备概念发出的两封无异议函(LNO)。LNO分别适用于HDPE瓶到瓶和瓶盖到瓶盖的回收工艺, 并确认使用史太林格回收工艺生产的HDPE再造粒可在与食品接触的包装中以高达100%的水平使用。2012年, 史太林格已经收到了第一份FDA关于使用回收HDPE的LNO。

史太林格回收技术商业主管Paul Niedl说: “这两个LNO是史太林格在食品级回收领域的另一项重要成就, 就像PET的情况一样, 100%回收HDPE现在可以用于直接接触食品的应用中。市场对此非常感兴趣——所有迹象都指向循环经济。”

基本步骤: 减少气味

新型史太林格设备概念包括一条recoSTAR dynamic回收线, 带有C-VAC高真空排气单元和下游气味去除技术。去除异味在消费后HDPE制成的食品级回收物的生产中起着重要作用。Niedl解释道: “许多食品都使用HDPE包装, 例如, 如果食物残渣中的物质迁移到塑料中, 它们会在回收过程中产生难闻的气味。为了避免这种情况, 我们采用了三步程序: 首先从材料准备开始, 然后在C-VAC模块中进行高效脱气, 最后进行热后处理这种方法可以确保即使是深埋的气味也能被清除。”与通过添加剂结合气味并将其封闭在再造粒中的方法相反, 史太林格工艺去除引起气味的物质, 并提供永久性减少气味的颗粒, 在以下生产步骤中不会释放不需要的气味。

Paul Niedl强调说: “随着循环经济的发展, HDPE瓶对瓶回收将变得越来越重要, 牛奶和果汁瓶、瓶盖以及肉类食品托盘等食品包装的很大一部分是由HDPE制成的。如果这种包装返回到回收流中, 并在无需进行降级循环的情况下作为食品包装重复使用, 那么未来可以节省数百万吨的未经处理的HDPE。”

字符(包括空格): 827

标题和图片:

图1: 由奶瓶和罐子生产的rHDPE颗粒

图2: HDPE奶瓶

图3: 史太林格 recoSTAR dynamic配备C-VAC脱气模块和下游气味降低技术



Starlinger

关于史太林格回收技术：

史太林格回收技术是奥地利史太林格公司的一个分支，史太林格在编织塑料包装生产方面是全球领先的机械和全套设备供应商。在过去 30 年之中，史太林格回收技术已为塑料领域的回收及提炼提供了机械上的解决方案，可处理 PE, PP, PA, PS, BOPP 和 PET。史太林格 PET 回收系统生产的食品安全级 rPET 已被许多品牌和国内外机构批准用于食品包装。其全球的销售和服务网以及技术咨询服务可帮助顾客在生产过程中达到最佳效果。

更多信息：

史太林格回收技术

奥地利，魏森巴赫

电话：+43 2674 808 3101

传真：+43 2674 86328

邮箱：recycling@starlinger.com

www.recycling.starlinger.com